

2023年实习钳工工作总结 钳工实习的工作总结(优质5篇)

总结是对某种工作实施结果的总鉴定和总结论，是对以往工作实践的一种理性认识。那么，我们该怎么写总结呢？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家有所帮助。

实习钳工工作总结篇一

不知不觉中，我已经离开学校一段时间了，总是想起以前的同学和哥们，想起我们在一起的时光，但现在大家各奔东西了，我似乎是个幸运的人。来到csic 388厂做装配钳工，终于发现社会生活会这么残酷，这么辛苦。

走出校园的时候，我以为自己可以呼吸到所谓的社会空气，但是在找工作的过程中，我意识到这并不容易。我完全接受了坎坷，失望，希望，反复申请，打击。最后，我被上帝感动了。我来到388厂，做钳工。当我想到我在学校实习的时候，我们当时已经磨铁了。来了之后我以为会像以前一样要我们磨铁，但是见到我师父之后他告诉我，我要当老师。师傅好像见过这个。他耐心的告诉我什么是装配钳工，怎么做装配钳工，怎么做好装配钳工。刚开始，我的心情还是充满了疑惑。令人不解的是，我们学习模具的时候怎么能做好装配油缸的工作！但是现在想想，我学到了很多知识，有些东西可以让我受益终身。多值钱啊！钳工是机械制造中最古老的金属加工技术。19世纪后，随着各种机床的发展和普及，虽然大部分钳工操作已经逐步机械化和自动化，但钳工仍然是机械制造过程中广泛使用的基础技术。原因如下：划线、刮削、打磨、机械装配等。，而且没有合适的机械化设备来代替它们；一些最复杂的模板、模具、测量工具和配合面(如导向面和轴瓦等。)仍然需要依靠工人的技能进行精密加工；在单件小批量生产、修理工作或缺乏设备的情况下，由钳工制造某

些零件仍然是一种经济实用的方法。钳工操作的质量和效率在很大程度上取决于操作人员的技能和熟练程度。根据专业性质，钳工分为普通钳工、划线钳工、模具钳工、刮料钳工、装配钳工、机修钳工、管道钳工。

从安全教育，动作要领和工具的使用，到实际操作捡文件等工具，这无疑是一个理论与实践相结合的过程。有些东西需要自己去探索，有些东西需要从理论中去发现，在实践中去运用。从打磨飞机开始，我就明白了，做好不是那么简单，而是要用实践证明。你看到的不一定是真的(飞机看起来很平，但是测光可以发现它的缺点)；这让我想起为什么学校要我们到这里实习。它希望我们理解学习的价值。学习就像打磨飞机一样，需要一丝不苟的精神才能做到最好。同时也让我们意识到动手的重要性。一味的学习理论是远远不够的。没有实践经验，找不到自己的实践能力，需要理论和实践相结合。需要头脑和双手的配合。

从平面打磨到划线打点；从塑形到钻孔；从铰孔到攻丝，每一步学到的东西都是别人拿不走的。

钳工的主要内容有划线、铰孔、锉、磨、钻、铰孔、铰孔、攻丝等。了解文件的结构；分类、选择、归档姿势、归档方法、质量检查。而我要做的就是处理阀门的操作和组装。以下是我的工作：调节阀经常出现的问题是堵塞，这种情况经常发生在新系统投入运行和大修运行初期。管道中的焊渣和铁锈造成节流和导向位置堵塞，使介质流动不畅，或者调节阀维修时填料过紧，使摩擦力增大，造成小信号不动作，大信号动作过大的现象。

故障排除：辅助管路或调节阀可以快速打开和关闭，以便污垢可以被辅助管路或调节阀中的介质冲走。另一种方法是用管钳夹住阀杆。在施加信号压力的情况下，正反旋转阀杆，使阀芯越过夹紧位置。如果不是，可以通过增加气源压力和驱动力，反复上下移动几次来解决问题。如果还是不行，就需

要拆开。

1. 阀门漏水，阀杆长度不舒服。当阀门被空气打开时，阀杆过长，阀杆向上(或向下)的距离不够，导致阀芯和阀座之间有间隙，接触不充分，导致关闭不严，内部泄漏。同样，气密阀的阀杆过短，导致阀芯与阀座之间产生间隙，导致接触不充分，内部泄漏。

解决方法:调节阀的阀杆应缩短(或延长)，使调节阀的长度合适，使其不能再向内部泄漏。

2. 填料泄漏。填料放入填料箱后，通过压盖对其施加轴向压力。由于填料的塑性，产生径向力，与阀杆紧密接触，但这种接触不是很均匀。有的零件接触不紧密，有的零件接触紧密，甚至有的零件没有接触。在调节阀的使用过程中，阀杆和填料之间存在相对运动，这种运动称为轴向运动。在使用过程中，受高温、高压、高渗透流体介质的影响，调节阀的填料函也是泄漏较多的地方。填料泄漏的主要原因是界面泄漏，纺织填料会有泄漏(压力介质沿着填料纤维之间的微小间隙向外泄漏)。阀杆与填料之间的界面泄漏是由于填料接触压力逐渐衰减、填料自老化等原因造成的。此时，压力介质将沿着填料和阀杆之间的接触间隙向外泄漏。

解决方法:为了便于填料，对填料箱顶部进行倒角，在填料箱底部放置一个缝隙小的耐腐蚀金属保护环(与填料的接触面不能倾斜)，防止填料被中压推出。填料函与填料接触的各部分金属表面应进行抛光，以提高表面光洁度，减少填料磨损。填料选用柔性石墨，气密性好，摩擦力小，长期使用后变化小，烧损小，易于维护，重新拧紧压盖螺栓后摩擦力不变，耐压耐热性能好，内部介质不腐蚀，与阀杆和填料函接触的金属不点蚀或腐蚀。这样就有效地保护了阀杆填料箱的密封，保证了填料的可靠性和长期密封。

3. 阀芯和阀座的变形和泄漏。阀芯和阀座泄漏的主要原因是

调节阀生产过程中的铸造或锻造缺陷会导致腐蚀加剧。调节阀的泄漏也可能是由腐蚀性介质的通过和流体介质的冲刷造成的。腐蚀主要以侵蚀或空化的形式存在。腐蚀性介质通过调节阀时，会对阀芯和阀座材料产生侵蚀和冲击，使阀芯和阀座呈椭圆形或其他形状。久而久之，阀芯和阀座会不匹配，会有缝隙，导致泄漏。

解决方法:关键是控制阀芯和阀座的选材和质量。选择耐腐蚀材料，坚决剔除有麻点、沙眼等缺陷的产品。如果阀芯和阀座变形不严重，可以用细砂纸打磨，消除痕迹，提高密封光洁度，从而提高密封性能。如果损坏严重，请更换新的阀门。

产生振荡的原因是调节阀弹簧刚度不足，调节阀输出信号的不稳定和快速变化容易引起调节阀的振荡。还说阀门选择的频率与系统频率相同，或者管道和底座剧烈振动，使调节阀相应振动。当调节器在小开口处工作时，选择不当会导致流动阻力、流速和压力的急剧变化。当超过阀门刚度时，稳定性变差，振荡严重。

解决方法:因为振荡的原因很多，具体问题具体分析。轻微的振动可以通过增加刚度来消除。如果选择刚度大的弹簧，则改用活塞驱动结构。管道和底座剧烈振动，通过增加支撑消除振动干扰；如果阀门选择的频率与系统频率相同，则更换不同结构的阀门；小开度工作引起的振荡是选择不当，需要重新选择循环量 c 较小的或采用分程控制或子母阀，以克服调节阀小开度工作的问题。

1. 常见的定位器基于机械力平衡原理工作，即喷嘴挡板技术，主要有以下几种故障类型：

1) 由于机械力平衡原理，运动部件多，容易受到温度和振动的影响，导致调节阀波动；

3) 基于力平衡原理，弹簧弹性系数在不良场中发生变化，导

致调节阀非线性，控制品质下降。

2. 智能定位器由微处理器(cpu)□a/d□d/a转换器等部件组成，其工作原理与普通定位器有很大不同。给定值和实际值的比较纯粹是电信号，不是力平衡。因此，可以克服传统定位器力平衡的缺点。但用于紧急停车时，如紧急切断阀、紧急排气阀等。这些阀门需要固定在某个位置，只有在紧急情况发生时，它们才需要可靠地动作。长时间停留在某个位置容易使电气转换器失控，造成小信号不动作的危险情况。此外，由于阀门所用的位置传感电位器在现场工作，电阻值容易发生变化，导致小信号不动作，大信号全开的危险情况。因此，为了保证智能定位器的可靠性和可用性，必须对其进行频繁测试。

通过分析调节阀故障的原因，采取适当的处理和改进方法，调节阀的利用率将大大提高，仪表的故障率将降低，这对提高流程的生产效率和经济效益，降低能耗将起到重要作用，并能有效提高调节系统的质量，从而保证生产装置的长期运行。

过了一段时间，我已经可以自由工作了。现在对自己未来的工作充满信心，相信自己会做出一番事业。

以上是我这段时间实习的总工作。希望老师批评指正。

实习钳工工作总结篇二

时光匆匆，岁月流梭，转眼为期四周的钳工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很开心!因为我们在学到了作为一名钳工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人—李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵!我们实习的第一天看了关于实习的有关的知识与我实习过程中的注意事项。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担心又激动。担心的

是，如果那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的的光芒令人眼花缭乱；激动的是，等待了将近一年实习就要开始了。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。我怎么会不激动万分呢？四个星期，短短两个星期，对我们这些工科的学生来说，因为这是一次理论与实践相结合的绝好机会，又将全面地检验我们知识水平。我暗暗下定决心：我会做得最好的！实习是机械类各专业学生必修的实践性很强的技术基础课。学生在金工实习过程中通过独立地实践操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来的，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻炼。实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，机电学院的学生的必修课，非常重要的也特别有意义的必修课。实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。这次我们实习的主要任务是当一名钳工。通过老师的演示和老师的讲解。我终于明白了什么是钳工。同时也懂得了为什么有人说“当钳工是最累的！”钳工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。钳工的常用设备有钳工工作台、台虎钳、砂轮等。钳工的工作范围有划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、铰孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。其中钳工的实习安全技术为：

- 1 钳台要放在便于工作和光线适宜的地方；钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。

- 2使用机床、工具(如钻床、砂轮、手电钻等)，要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。

3台虎钳夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

4 使用电动工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在钳台上进行操作加工要有防护网。

5毛坯和加工零件应放置在规定的位置，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。

6钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。7使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。以上都是作为一名钳工必须懂的基本知识 这次实习我共做了四个零件。

第一天，来到车间，老师叫我们做的第一个零件是配合。听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。首先是把在铁块上量好尺寸并画线，画线，这工作可马虎不得，一旦画错便会使自己的零件不合尺寸，还好听了老师说的注意事项，我按老师所说的，稍微把尺寸画大了一点。接着，便是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛，就那么来回拖啊拖，没什么大不了的，小事一桩。但是事实在锯锯子，也在诀窍的，锯锯子并不是不管三七二十一，单纯的来回拖啊拖啊，如果是这样做的话，无论一个人多少强壮，都会累得两手发麻，两眼发慌的，我们首先要调节好锯口的方向，根据锯口的方向使力，起锯时应该以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约10度~15度，起锯过大锯齿易崩碎，起锯角过小，锯齿不易切入，还有可能打滑，损坏工件表面，起锯时锯弓往复程要短，压力要小，锯条要与工件表面垂直。同时，锯削时右手握锯柄，左手轻握弓架前端，锯弓应该直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，返回时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不应该太快，锯切开始和终了前压力和速度均减小，以免碰伤手臂和

折断锯条。还可加少量机油。开始锯时我实在是吃了大亏，因为我一直都是用力的拉啊、推啊，完全是死力的锯削，结果弄断了一根锯条不说，第二天吃饭都成问题，右手像裂开了一样，真是惨啊，还好我终于学会了怎么锯削了。锯完了，还得锉削，锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。一块黑沉沉的铁块在我们的努力下变成又光又滑又可爱的螺母。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们三天来奋斗的结果。说起来一件、一件的零件的完成都那么的简单，其实做起来，我们才会真真正正地体会到作为一名钳工的苦和累，也体会到为什么有人把钳工说成“钳工是地狱！”，但是我们也才会切身地体会到作为一名钳工的喜和乐。真真正正地体会到“只要功夫深。黑铁也能变成光滑可爱的螺母。

四个星期的实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：

- 1、我们知道了钳工的主要内容为划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、铰孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。
- 2、了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。
- 3、实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对金工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合

合，巩固了我们的所学的知识。

实习钳工工作总结篇三

前言：

通过这次的钳工实习报告，向老师讲述我们的实习过程和实习心得。

实习目的：

实习的工具及设备：

台虎钳；钢锯；锉刀；圆形锉刀；游标卡尺；铁条；电钻；手套；铅笔

实习内容：

- 1、钳工基本知识介绍；
- 2、钳工主要技能讲解；
- 3、钳工的基本操作和注意事项；
- 4、通过锯削、挫削、钻孔以及后期精加工等操作制造一把铁锤。

五指始终紧握；松握法，只用大拇指和食指始终紧握锤柄。老师说刚开始由于不熟练，会敲到自己的手。听完之后我们就觉得鏊削是很累的。刚开始拿了块铁，是老师帮我鏊了个口，我再继续鏊下去，已经鏊了半天，才鏊了一半也不到，手上却有着几个泡，手指也被榔头敲了好几下。

当鏊了一天，结束回去的时候连手都抬不起来的时候，我知

道了钳工没有我想象的那么简单!我决定更加努力!第三天到第五天我们的实训内容是平面锉削。对象还是昨天的一块长满铁锈的铁，先是把一面锯下来，然后再用锉刀把这个面挫平，最后要达到0.05丝的插不进四个角就成功了。一开始对0.05丝没有什么概念，后来老师说我们的头发丝一般是0.08丝，也就是说直径要比头发丝还细的插不进去就成功了!

为了达到这个效果，我们挫了三天，手上都起泡了。但是这也就是给我们的锻炼!是很磨练我们意志的!所以我告诉自己要坚持!在经过一周的实训后，我对钳工有了基本了解。为接下去的一周做好充分的准备!

虽然最后的作业完成的不是，但是在本次钳工实训中我学到了很多，懂得了做事必须要一步一步来，不能急于求成，只要有恒心，一定能达到的成绩!

实习钳工工作总结篇四

不知不觉中，我已经离开学校一段时间了，总是想起以前的同学和哥们，想起我们在一起的时光，但现在大家各奔东西了，我似乎是个幸运的人。来到csic388厂做装配钳工，终于发现社会生活会这么残酷，这么辛苦。

走出校园的时候，我以为自己可以呼吸到所谓的社会空气，但是在找工作的过程中，我意识到这并不容易。我完全接受了坎坷，失望，希望，反复申请，打击。最后，我被上帝感动了。我来到388厂，做钳工。当我想到我在学校实习的时候，我们当时已经磨铁了。来了之后我以为会像以前一样要我们磨铁，但是见到我师父之后他告诉我，我要当老师。师傅好像见过这个。他耐心的告诉我什么是装配钳工，怎么做装配钳工，怎么做好装配钳工。刚开始，我的心情还是充满了疑惑。令人不解的是，我们学习模具的时候怎么能做好装配油缸的工作!但是现在想想，我学到了很多知识，有些东西可以让我受益终身。多值钱啊!钳工是机械制造中最古老的金属加

工技术。19世纪后，随着各种机床的发展和普及，虽然大部分钳工操作已经逐步机械化和自动化，但钳工仍然是机械制造过程中广泛使用的基础技术。原因如下：划线、刮削、打磨、机械装配等。，而且没有合适的机械化设备来代替它们；一些最复杂的模板、模具、测量工具和配合面(如导向面和轴瓦等。)仍然需要依靠工人的技能进行精密加工；在单件小批量生产、修理工作或缺乏设备的情况下，由钳工制造某些零件仍然是一种经济实用的方法。钳工操作的质量和效率在很大程度上取决于操作人员的技能和熟练程度。根据专业性质，钳工分为普通钳工、划线钳工、模具钳工、刮料钳工、装配钳工、机修钳工、管道钳工。

从安全教育，动作要领和工具的使用，到实际操作捡文件等工具，这无疑是一个理论与实践相结合的过程。有些东西需要自己去探索，有些东西需要从理论中去发现，在实践中去运用。从打磨飞机开始，我就明白了，做好不是那么简单，而是要用实践证明。你看到的不一定是真的(飞机看起来很平，但是测光可以发现它的缺点)；这让我想起为什么学校要我们来这里实习。它希望我们理解学习的价值。学习就像打磨飞机一样，需要一丝不苟的精神才能做到最好。同时也让我们意识到动手的重要性。一味的学习理论是远远不够的。没有实践经验，找不到自己的实践能力，需要理论和实践相结合。需要头脑和双手的配合。

从平面打磨到划线打点；从塑形到钻孔；从铰孔到攻丝，每一步学到的东西都是别人拿不走的。

钳工的主要内容有划线、铰孔、锉、磨、钻、铰孔、铰孔、攻丝等。了解文件的结构；分类、选择、归档姿势、归档方法、质量检查。而我要做的就是处理阀门的操作和组装。以下是我的工作：调节阀经常出现的问题是堵塞，这种情况经常发生在新系统投入运行和大修运行初期。管道中的焊渣和铁锈造成节流和导向位置堵塞，使介质流动不畅，或者调节阀维修时填料过紧，使摩擦力增大，造成小信号不动作，大信号动

作过大的现象。

故障排除:辅助管路或调节阀可以快速打开和关闭,以便污垢可以被辅助管路或调节阀中的介质冲走。另一种方法是用管钳夹住阀杆。在施加信号压力的情况下,正反旋转阀杆,使阀芯越过夹紧位置。如果不是,可以通过增加气源压力和驱动力,反复上下移动几次来解决问题。如果还是不行,就需要拆开。

一、泄漏故障处理,泄漏分为

1. 阀门漏水,阀杆长度不舒服。当阀门被空气打开时,阀杆过长,阀杆向上(或向下)的距离不够,导致阀芯和阀座之间有间隙,接触不充分,导致关闭不严,内部泄漏。同样,气密阀的阀杆过短,导致阀芯与阀座之间产生间隙,导致接触不充分,内部泄漏。

解决方法:调节阀的阀杆应缩短(或延长),使调节阀的长度合适,使其不能再向内部泄漏。

2. 填料泄漏。填料放入填料箱后,通过压盖对其施加轴向压力。由于填料的塑性,产生径向力,与阀杆紧密接触,但这种接触不是很均匀。有的零件接触不紧密,有的零件接触紧密,甚至有的零件没有接触。在调节阀的使用过程中,阀杆和填料之间存在相对运动,这种运动称为轴向运动。在使用过程中,受高温、高压、高渗透流体介质的影响,调节阀的填料函也是泄漏较多的地方。填料泄漏的主要原因是界面泄漏,纺织填料会有泄漏(压力介质沿着填料纤维之间的微小间隙向外泄漏)。阀杆与填料之间的界面泄漏是由于填料接触压力逐渐衰减、填料自老化等原因造成的。此时,压力介质将沿着填料和阀杆之间的接触间隙向外泄漏。

解决方法:为了便于填料,对填料箱顶部进行倒角,在填料箱底部放置一个缝隙小的耐腐蚀金属保护环(与填料的接触面不

能倾斜)，防止填料被中压推出。填料函与填料接触的各部分金属表面应进行抛光，以提高表面光洁度，减少填料磨损。填料选用柔性石墨，气密性好，摩擦力小，长期使用后变化小，烧损小，易于维护，重新拧紧压盖螺栓后摩擦力不变，耐压耐热性能好，内部介质不腐蚀，与阀杆和填料函接触的金属不点蚀或腐蚀。这样就有效地保护了阀杆填料箱的密封，保证了填料的可靠性和长期密封。

3. 阀芯和阀座的变形和泄漏。阀芯和阀座泄漏的主要原因是调节阀生产过程中的铸造或锻造缺陷会导致腐蚀加剧。调节阀的泄漏也可能是由腐蚀性介质的通过和流体介质的冲刷造成的。腐蚀主要以侵蚀或空化的形式存在。腐蚀性介质通过调节阀时，会对阀芯和阀座材料产生侵蚀和冲击，使阀芯和阀座呈椭圆形或其他形状。久而久之，阀芯和阀座会不匹配，会有缝隙，导致泄漏。

解决方法:关键是控制阀芯和阀座的选材和质量。选择耐腐蚀材料，坚决剔除有麻点、沙眼等缺陷的产品。如果阀芯和阀座变形不严重，可以用细砂纸打磨，消除痕迹，提高密封光洁度，从而提高密封性能。如果损坏严重，请更换新的阀门。

二、振荡故障的处理

产生振荡的原因是调节阀弹簧刚度不足，调节阀输出信号的不稳定和快速变化容易引起调节阀的振荡。还说阀门选择的频率与系统频率相同，或者管道和底座剧烈振动，使调节阀相应振动。当调节器在小开口处工作时，选择不当会导致流动阻力、流速和压力的急剧变化。当超过阀门刚度时，稳定性变差，振荡严重。

解决方法:因为振荡的原因很多，具体问题具体分析。轻微的振动可以通过增加刚度来消除。如果选择刚度大的弹簧，则改用活塞驱动结构。管道和底座剧烈振动，通过增加支撑消除振动干扰;如果阀门选择的频率与系统频率相同，则更换不

同结构的阀门;小开度工作引起的振荡是选择不当,需要重新选择循环量c较小的或采用分程控制或子母阀,以克服调节阀小开度工作的问题。

三、阀门定位器故障处理,阀门定位器故障分为

1.常见的定位器基于机械力平衡原理工作,即喷嘴挡板技术,主要有以下几种故障类型:

1)由于机械力平衡原理,运动部件多,容易受到温度和振动的影响,导致调节阀波动;

3)基于力平衡原理,弹簧弹性系数在不良场中发生变化,导致调节阀非线性,控制品质下降。

2.智能定位器由微处理器(cpu)[]a/d[]d/a转换器等部件组成,其工作原理与普通定位器有很大不同。给定值和实际值的比较纯粹是电信号,不是力平衡。因此,可以克服传统定位器力平衡的缺点。但用于紧急停车时,如紧急切断阀、紧急排气阀等。这些阀门需要固定在某个位置,只有在紧急情况发生时,它们才需要可靠地动作。长时间停留在某个位置容易使电气转换器失控,造成小信号不动作的危险情况。此外,由于阀门所用的位置传感电位器在现场工作,电阻值容易发生变化,导致小信号不动作,大信号全开的危险情况。因此,为了保证智能定位器的可靠性和可用性,必须对其进行频繁测试。

通过分析调节阀故障的原因,采取适当的处理和改进方法,调节阀的利用率将大大提高,仪表的故障率将降低,这对提高流程的生产效率和经济效益,降低能耗将起到重要作用,并能有效提高调节系统的质量,从而保证生产装置的长期运行。

过了一段时间,我已经可以自由工作了。现在对自己未来的

工作充满信心，相信自己会做出一番事业。

以上是我这段时间实习的总工作。希望老师批评指正。

实习钳工工作总结篇五

上星期钳工实习了一周，心得体会就一个感觉——累！我们一周的任务就是把面前的20mm厚的钢板据下来一块做成一个小锤。

本来以为没什么难度的，但是当我开始据的时候，我才发现原来铁板是那么的硬！汗水顺着脸掉落，湿润了铁板，但是同时也激起了我内心那颗不服输的心，我就不信我做不好你！

刚开始遇到的最大问题估计就是据下来一块规格的铁块了，感觉自己老是据不直。没办法了，只好放慢速度，把一圈都据个槽，按照据的那个槽再据。虽然在第三天早上把铁块据下来了，但是已经落后别人很多了，有点小小的失望！但是我还是有点令自己高兴的地方，就是自己没弄断一根锯条，没据报废一块铁块，这也稍稍安慰了一下我那失落的心灵了！

接下来就是打磨了，因为我怕我的据坏了，所以我的铁块比规定的多了几毫米，规定的是76×12mm,而我的
是78×15mm]这下可有的磨了！我一直磨到了星期五下午才把铁块磨好，就剩下以一天了，心里有点着急。本来准备放弃了，只要及格就可以了，但是内心深处一直在反对，没办法只好强迫自己去干。结果把铁块基本做成型只用了一个下午，令我很是意外！

最后只剩下打孔了，这个可是个技术活，必须高度集中，稍不注意钻头就有可能折断打到人或把工件钻报废。钻完孔，就只剩下最后一步了，拿个小锉刀把那两个孔个磨透。这个看似简单的问题，我用了两节课的时间才把他完成。

终于完工了，但是我的指头却肿了，虽然有点痛，但是心里还是很高兴的，毕竟是大姑娘上轿——头一回，有这样的成果自己已经很满意了！